

Abrasifs agglomérés - Guide de dépannage

Diagnostique	Problème	Solution
Meule ne coupe pas	Meule glace (brillance)	Utiliser une meule plus molle Utiliser une meule avec grains plus grossiers. Utiliser un outil plus puissant et toujours meuler en un mouvement de va-et-vient. Rester au même endroit trop longtemps cause la surchauffe et le glaçage de la meule. Appliquer plus de pression à l'opération sans toutefois réduire le RPM de l'outil. Réduire la pression si le RPM de l'outil diminue. Utiliser un angle de meulage plus prononcé. Utiliser la meule sur un rebord tranchant pour déglacer
Taux d'enlèvement faible	Meule trop dure/glace	Utiliser une meule avec grains plus doux. Utiliser un outil plus puissant. Appliquer plus de pression à l'opération sans toutefois réduire le RPM de l'outil.
	Meule à faible rendement	Utiliser une meule plus performante à grains plus durs et plus tranchants.
Usure excessive de la meule	Meule trop molle	Utiliser une meule plus dure Utiliser une meule de meilleure qualité.
Meule s'encrasse (matériel colle à la meule)	Utilisation sur des matériaux non-ferreux	Utiliser une meule avec grains plus grossiers. Utiliser une meule plus molle ou une meule spécifiquement conçue pour le matériel (telle que pour métaux non-ferreux).
Usure inégale	Angle trop bas	Rectifier le bord de la meule et travailler à un angle plus prononcé.
	Épaisseur de la meule inégale	Utiliser une meule bien équilibrée.
	Meule trop mince	Utiliser une meule plus épaisse ou une qui est conçue pour des opérations de meulage.
Rebord de la meule qui ne tient pas	Meule trop grossière	Utiliser une meule avec grains plus fins.
	Meule trop mince	Utiliser une meule plus épaisse.
	Mauvaise meule	Utiliser une meule conçue pour des opérations de meulage ou mieux conçue.
	Meule trop molle	Utiliser une meule plus dure
	Angle de travail inapproprié	Utiliser un angle approprié; un angle faible cause des cassures. Voir l'étiquette de la meule pour l'angle suggéré.
	Usage inapproprié	Meulage avec la face de la meule cause des cassures - arrêter toute opération.
Rebord chauffe/s'effiloche	Meule trop dure	Utiliser une meule plus molle
	Outil trop faible	Utiliser un outil plus puissant. Vérifier les rallonges électriques car celles à faible calibre ajouteront des ampères à l'outil et réduiront la puissance.
	Opération au même endroit	Utiliser en un mouvement de va-et-vient pour dissiper la chaleur.
Surchauffe de la pièce à travailler	Meule trop dure	Utiliser une meule plus molle ou une meule conçue spécifiquement pour le matériel.
	Pression insuffisante	Augmenter la pression sur la pièce à travailler pour enlever plus de matériel. Utiliser en un mouvement de va-et-vient pour dissiper la chaleur. Utiliser un outil plus puissant.
Meule vibre	Meule non équilibrée	Utiliser une meule bien équilibrée.
	Brides inégales	Utiliser les nouvelles brides droites pour que les deux soient du même diamètre.
	Montage/serrage inadéquats	Monter la meule à plat et centrée dans les brides de serrage.
	Pièce à travailler non sécurisée	Travailler sur une pièce bien serrée et aussi près de la serre que possible.
Cassure de la meule	Vitesse trop élevée de la meule	Arrêter toute opération. Vérifier la cassure de la meule et rectifier la cause. Si c'est impossible, informer le fabricant.
	Montage/serrage inadéquats	
	Meule bloque sur la pièce à travailler	
	Pression excessive sur la pièce à travailler	
	Trop de pression latérale	
	Meule endommagée lors de la manipulation	